

ADMIRAL 350 W

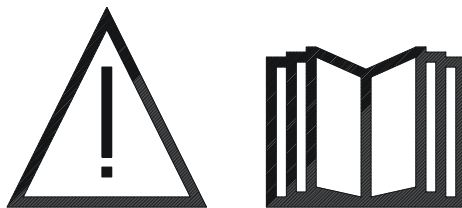


FR Manuel d'emploi et d'entretien / Conserver ce livret d'instruction
GB *Manuel d'emploi et d'entretien / Keep this instruction manual*

Cat n° : W 000 263 555
Rev :
Date : 06/06



Contact : www.saf-fro.com



Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation et l'instruction de sécurité.



Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual and Safety instructions.

F**SOMMAIRE**

1 – INFORMATIONS GENERALES	2
1.1. CONTENU DE L' INSTALLATION	2
1.2. PRESENTATION	2
1.3. DOMAINE D'EMPLOI	2
1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	3
1.5. DIMENSIONS ET POIDS	3
1.6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES du GROUPE DE REFROIDISSEMENT	3
1.7. INSTALLATION (MONTAGE – RACCORDEMENT)	4
2 – MISE EN SERVICE	5
2.1. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT	5
2.2. UTILISATION	6
2.3. REGLAGES DES PARAMETRES	6
2.4. UTILISATION DE LA MEMOIRE	10
2.5. EXEMPLE D' UTILISATION	10
3 – UTILISATION AVANCEE	12
3.1. EXTENSION MEMOIRE	12
3.2. CHAINAGE	13
4 - SERVICES / FACILITES	15
4.1. IMPRESSION	15
4.2. INFORMATION DEFAULT	16
4.3. PERSONNALISATION	17
OPTIONS	19
5 - MAINTENANCE	20
5.1. PIECES DE RECHANGE	20
5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE	20
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS	22

CONTENTS**GB**

1 – GENERAL INFORMATION	2
1.1. INSTALLATION CONTENTS	2
1.2. PRESENTATION	2
1.3. FIELD OF USE	2
1.4. TECHNICAL SPECIFICATIONS	3
1.5. DIMENSIONS AND WEIGHT	3
1.6. TECHNICAL SPECIFICATIONS OF COOLING UNIT	3
1.7. INSTALLATION (ASSEMBLY – CONNECTION)	4
2 – STARTING UP	5
2.1. FRONT PANEL DESCRIPTION	5
2.2. USE	6
2.3. SETTINGS PARAMETERS	6
2.4. USE MEMORY	10
2.5. EXAMPLE OF USE	10
3 – ADVANCED USE	12
3.1. MEMORY EXTENSION	12
3.2. CHAINING	13
4 - SERVICES / FACILITIES	15
4.1. PRINTING	15
4.2. DEFAULT INFORMATION	16
4.3. PERSONALIZATION	17
OPTIONS	19
5 - MAINTENANCE	20
5.1. SPARE PARTS	20
5.2. DIAGNOSIS CHART	20
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES	22

1 – INFORMATIONS GENERALES

1.1. CONTENU DE L' INSTALLATION

L'emballage doit contenir à son ouverture :

- ☞ 1 générateur **ADMIRAL 350W** avec son câble d'alimentation 4 x 6 mm² longueur 5m.
- ☞ 1 tuyau 2m équipé de son raccord gaz.
- ☞ 1 raccord, réf. **W000148228**, pour les torches à connecteur gaz rapide.
- ☞ 1 câble de section 50 mm², longueur 5m, équipé d'un raccord DINSE et d'une prise de masse.

1.2. PRESENTATION

L' **ADMIRAL 350W** est un générateur à courant continu (DC) pour le soudage des aciers noirs et inoxydables.

De technologie onduleur, il permet :

- ☞ Le soudage TIG amorçage H.F. ou PAC SYSTEM
- ☞ Le soudage à l'arc à l'électrode enrobée

L'interface a été conçue pour faciliter la programmation en s'adaptant à l'opération de soudage à réaliser.

En sortie d'usine le générateur est configuré pour une utilisation manuelle. Le chapitre 2 – MISE EN SERVICE en explique l'utilisation :

- ☞ Choix du cycle de soudage.
- ☞ Réglage des paramètres de soudage.
- ☞ Mémorisation de 100 cycles de soudage TIG ou ARC.

Il peut être configuré pour une utilisation automatique ou nécessitant un chaînage de programmes. L'interface s'enrichit de fonctionnalités nouvelles expliquées au chapitre 3 – UTILISATION AVANCEE :

- ☞ Décomposition des programmes en 16 secteurs, soit 100 chaînages de 16 secteurs.
- ☞ Chaînage par la deuxième gâchette.
- ☞ Pilotage par l'interface automatique.

Pour faciliter la tâche du soudeur et améliorer les conditions de soudage, l'interface offre des services décrits au chapitre 4 – SERVICES / FACILITES :

- ☞ Raccordement imprimante.
- ☞ Information sur les incidents.
- ☞ Un menu de configuration qui permet encore plus de personnalisation.

1.3. DOMAINE D'EMPLOI

Soudage à l'arc avec électrode enrobée

Choix de l'électrode :

Vérifier la compatibilité des caractéristiques de l'électrode enrobée employée avec les performances de l' **ADMIRAL 350W**. A titre indicatif, le diamètre maximum recommandé est de 6,3 mm pour les électrodes rutiles ou basiques et de 4.0 mm pour les électrodes cellulosiques ou spéciales.

Diamètre de l'électrode Welding current and electrode size	Courant de soudage à plat I2 Flat position welding current I2	Observation Comments
2mm	45 à/to 60 A	Ces valeurs dépendent de l'épaisseur des tôles à souder mais aussi de la position de soudage : • en verticale montante diminuer I2 de 20 % • en verticale descendante augmenter I2 de 20 % • au plafond diminuer I2 de 0 à 10 % • en corniche, mêmes valeurs de I2 qu'à plat.
2.5mm	55 à/to 90 A	
3.15mm	90 à/to 130 A	
4mm	130 à/to 200 A (260)	
5mm	160 à/to 250 A (350)	
6.3mm	230 à/to 350 A (420)	

Réglage du courant de soudage :

Ajuster le courant de soudage en fonction des indications de votre fournisseur d'électrode enrobée ou du tableau ci-dessus à l'aide du potentiomètre.

Nota : L' **ADMIRAL 350W** autorise un réglage de l'intensité de 5 A à 350 A par pas de 1A en et hors soudage. Avant soudage, l'afficheur indique le préréglage sélectionné ; en cours de soudage l'afficheur indique alternativement la valeur mesurée du courant de soudage et de la tension de soudage.

1 – GENERAL INFORMATION

1.1. INSTALLATION CONTENTS

When opened, the packing should contain :

- ☞ 1 ADMIRAL 350W generator with power supply cable 4 x 6 mm² length 5m.
- ☞ 1 tube 2m equipped with gas connector.
- ☞ 1 connector, ref. W000148228, for torches with quick gas connector.
- ☞ 1 cable, section 50 mm², length 5m, equipped with a DINSE connector and an earth socket

1.2. PRESENTATION

The ADMIRAL 350W is a direct current (DC) generator for welding black and stainless steels.

Using inverter technology, it is capable of :

- ☞ TIG welding with H.F. or PAC SYSTEM hot start
- ☞ Coated electrode arc welding

The interface is designed to facilitate programming by adaptation to the welding operation to be performed.

When it leaves the factory, the generator is configured for manual use. Chapter 2 – STARTING UP explains how to use it:

- ☞ Choice of welding cycle.
- ☞ Setting welding parameters.
- ☞ Memorizing up to 100 TIG or ARC welding cycles;

It can be configured for use under automatic control or requiring a sequence of programs. The interface is enriched with new functions, explained in Chapter 3 – ADVANCED USE :

- ☞ Breakdown of programs into 16 sectors, i.e. 100 sequences of 16 sectors each.
- ☞ Chaining by means of the second trigger.
- ☞ Control by automatic interface.

To facilitate the welder's task and improve welding conditions, the interface offers facilities described in Chapter 4 – SERVICES/FACILITIES :

- ☞ Printer connection output.
- ☞ Information on incidents.
- ☞ A configuration menu offering even more personalization facilities.

1.3. FIELD OF USE

Coated electrode arc welding

Choice of electrode :

Check that the specifications of the coated electrode used are compatible with the performance of the ADMIRAL 350W. As a rough guide, the maximum recommended diameter is 6.3 mm for rutile or basic electrodes and 4.0 mm for cellulosic or special electrodes.

Setting the welding current :

Set the welding current according to the information supplied by the coated electrode supplier or the table below, using the potentiometer.

Note : The ADMIRAL 350W allows the current to be set from 5 A to 350 A in steps of 1A, when welding is not being carried out. Before welding, during welding the display unit shows the measured current value and the welding voltage in alternation.

1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.4. TECHNICAL SPECIFICATIONS

ADMIRAL 350W – REF. W000263715			
PRIMAIRE	EE	TIG	PRIMARY
Nombre de phases/fréquence	3 ~ / 50 – 60 Hz		Number of phases/frequency
Alimentation	400V(± 10%)		Power supply
Courant absorbé à 100%	16.5 A	11.7 A	Current drain at 100%
Courant absorbé à 60 %	19.6 A	14.4 A	Current drain at 60 %
Courant absorbé à 25 %	28.6 A	21.7 A	Current drain at 25 %
Puissance max.	19 Kva	15 Kva	Maximum output
SECONDAIRE			SECONDARY
Tension à vide	98.8 V		No-load voltage
Gamme de courant	4 A – 350 A		Current range
Facteur de marche 100% à t = 40°C	220 A / 28.8 V	220 A / 18.8 V	Duty factor 100% at t = 40°C
Facteur de marche 60% à t = 40°C	260 A / 30.4 V	260 A / 20.4 V	Duty factor 60% at t = 40°C
Facteur de marche 25% à t = 40°C	350 A / 34 V	350 A / 24 V	Duty factor 25% at t = 40°C
Indice de protection	IP 23S		Protection index
Classe d'isolation	H		Insulation class
Norme	EN 60974 – 1 / EN 60974-10		Standard

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code Code letter	IP	Protection du matériel Equipment protection
Premier chiffre First number	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Second number	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	S	Indique que l'essai de vérification de la protection contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectuée avec toutes les parties du matériel au repos. Requires that the test for protection against the undesirable effects caused by water ingress has been carried out with all parts of the equipment off-load

1.5. DIMENSIONS ET POIDS

1.5. DIMENSIONS AND WEIGHT

	Dimensions (LxIxH) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packaging weight	
Source ADMIRAL 350W	1090 x 610 x 970 mm	99 kg	115 kg	ADMIRAL 350W power source

1.6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU GROUPE DE REFROIDISSEMENT

1.6. TECHNICAL SPECIFICATIONS OF COOLING UNIT

Puissance pompe max.	0.12 Kw	Power pump max.
Pompe	230V – 50/60Hz	Pump
Ventilateur	230/400V – 50/60Hz	Fan
Intensité absorbée max	1.9 A	Intensity consumption max
Pression max.	4.25 bars	Max. pressure
Débit max.	2.8 l/min	Max. flow

ATTENTION
Les GRE des ADMIRAL utilisent du liquide de refroidissement FREEZCOOL. Ne pas mélanger avec de l'eau.

WARNING
The ADMIRAL cooling unit uses FREEZCOOL cooling liquid. Do not use water.

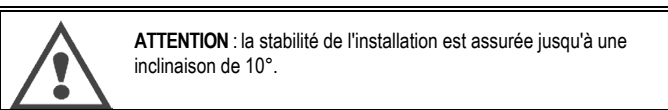
ATTENTION
Cette génération de générateurs n'est plus équipée de contrôleur de débit. Veuillez vérifier, en cas d'utilisation d'une torche eau, que le liquide de refroidissement circule bien.

WARNING
This generation of generators is no longer fitted with a flow controller. If a water torch is used, check that the cooling liquid circulates correctly.

NO WATER
ATTENTION : ne pas utiliser l'eau du robinet.

NO WATER
CAUTION : do not use tap water.

1.7. INSTALLATION (MONTAGE – RACCORDEMENT)



Etape 1 :

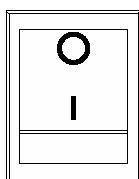
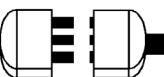
Monter sur le câble primaire une prise mâle (triphase + terre d'un minimum de 32A).

L'alimentation doit être protégée par un dispositif (fusible ou disjoncteur) de calibre correspondant à la consommation primaire maximum du générateur (voir chapitre A).

VOTRE RÉSEAU DOIT DÉLIVRER 400 V (±10%).

Etape 2 :

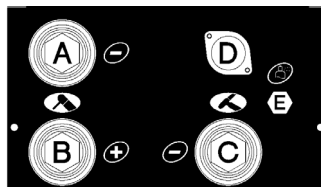
Vérifier que l'interrupteur **M/A** est sur la position 0 (arrêt).



Etape 3 :

En électrode enrobée :

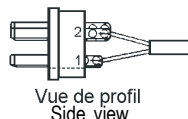
Raccorder les câbles de soudage entre les bornes **A** et **B** suivant la polarité préconisée pour l'électrode utilisée (indiquée sur son emballage).



En TIG :

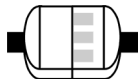
- Raccorder la prise DINSE du câble secondaire sur la borne **B** (+).
- Brancher la torche TIG sur la borne **C** (-).
- Connecter la prise de gâchette en **D**. Faire coïncider les pions de centrage avec leurs compléments et tourner la bague d'1/4 de tour vers la droite.
- Relier le tuyau de gaz en **E** (pour raccorder une torche à raccord creux, utiliser un adaptateur W000142708).
- Si vous utilisez une torche refroidie par eau, relier les tuyaux rouge et bleu au groupe de refroidissement.

Note : Raccordement fiche gâchette pour torche non équipée. Brancher les fils gâchettes (bornes 1 et 2) comme montré ci-dessous :



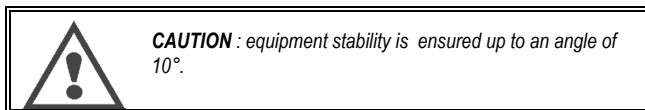
Etape 4 :

Raccorder la prise réseau.



Votre installation est prête à l'emploi.

1.7. INSTALLATION (ASSEMBLY – CONNECTION)



Step 1 :

Fit a male plug on the primary wire (three-phase + ground, with a minimum of 32A) .

The power supply must be protected by a device (fuse or circuit-breaker) with a rating corresponding to the generator's maximum primary current drain (see chapter A).

YOUR MAINS MUST SUPPLY 400 V (±10%).

Step 2 :

Check that switch **M/A** is on position 0 (Off).

Step 3 :

Coated electrode mode :

Connect the welding cables between terminals **A** and **B** respecting the polarity prescribed for the electrode used (shown on the pack).

TIG mode :

- Connect the DINSE plug of the secondary cable to terminal **B** (+).
- Connect the TIG torch to terminal **C** (-).
- Connect the trigger plug to **D**. Align the centring pins with their opposite numbers and turn the ring 1/4 turn to the right.
- Connect the gas pipe **E** (for a hollow torch connector, use adapter W000142708).
- If you are using a water-cooled torch, connect the red and blue pipes to the cooler unit.

Note : Connecting trigger plug for unequipped torch. Connect the trigger wires (terminals 1 and 2) as shown below :

Step 4 :

Connect the mains plug.

Your installation is ready for use.

2 – MISE EN SERVICE

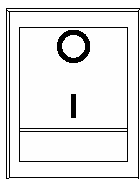
2 – STARTING UP

2.1. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT

2.1. FRONT PANEL DESCRIPTION

L'ADMIRAL 350W a été conçu pour une utilisation simplifiée.

The ADMIRAL 350W is designed for simplicity of use.



Commutateur Arrêt / Marche (0 / 1).

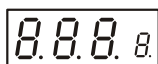
- ⇒ position 0 : Le générateur est hors service,
- ⇒ position 1 : Le générateur est en service.

A la mise en service, le générateur est dans une phase d'initialisation de 5 s pendant laquelle il affiche le numéro de version, active la ventilation et le groupe de refroidissement.

On/Off switch (0 / 1).

- ⇒ position 0 : The generator is out of use,
- ⇒ position 1 : The generator is in service.

When brought into service, the generator remains in an initialisation phase for 5 sec, during which time it displays the version number and activates the fan and cooler unit.



Fonction affichage

L'afficheur est composé de 4x7 segments rouges. Il permet l'affichage :

- ⇒ de la valeur des paramètres du cycle de soudage,
- ⇒ de leurs unités (s : seconde / A : ampère / U : volts / H : hertz
- 1 = courant froid / 2 = courant chaud / 3 = pourcentage rapport cyclique pulsé / 4 = dynamisme arc))
- ⇒ d'informations

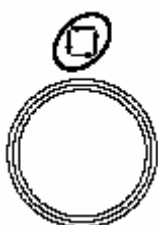
Display function

The display is made up of 4x7 red segments. It can display :

- ⇒ the value of the welding cycle parameters,
- ⇒ their units (s: seconds/A: amps/U: volts/H: Hertz/1 = cold current / 2 = hot current / 3 = pulsed cycle ratio percentage / 4 = arc dynamism)
- ⇒ informations

N.B. : En phase de soudage, l'intensité et la tension de soudage réelle mesurée sont affichées alternativement toutes les 3 s.

N.B. : In welding phase, current and real welding voltage measured are displayed alternately every 3 sec.

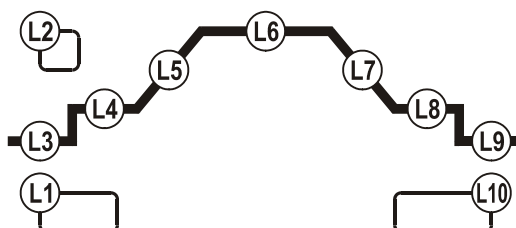


Bouton bleu de sélection

Ce bouton permet de sélectionner un groupe de paramètres repéré par un voyant vert. En tournant dans le sens horaire les voyants sont parcourus dans l'ordre de la numérotation :

Blue selector knob

This button is used to select a group of parameters shown by a green indicator light. Turn clockwise to go through the indicator lights in numerical order :



Les voyants peuvent être dans les états :

ETEINT ⇒ sélection inactive.

CLIGNOTANT ⇒ sélection active pour consultation ou modification.

ALLUME ⇒ sélection inactive, indique en soudage la phase du cycle en cours.

The state of the indicators may be :



OFF ⇒ selection inactive



FLASHING ⇒ selection active for consultation or modification



ON ⇒ selection inactive; during welding, shows the cycle in progress.



Bouton bleu de modification de valeur

HORS SOUDAGE ⇒ la valeur affichée est modifiable

EN SOUDAGE ⇒ seul les paramètres liés à L6 sont modifiables

Blue knob to modify value

NOT WELDING ⇒ the value displayed can be modified

WELDING ⇒ only the parameters linked to L6 can be modified

Note : la validation du paramètre réglé se fait automatiquement par le passage au paramètre suivant.

Note : a parameter is validated automatically by moving on to the next parameter.



Bouton enregistrement / appel programmes et secteurs

APPEL ⇒ appui court (< 5 s).

ENREGISTREMENT ⇒ appui long (> 5 s).

Button to record / call programs and sectors

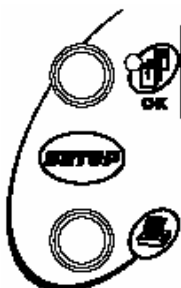
CALL ⇒ brief pressure (< 5 s).

RECORD ⇒ prolonged pressure (> 5 s).



Bouton impression

Print button



Accès menu configuration

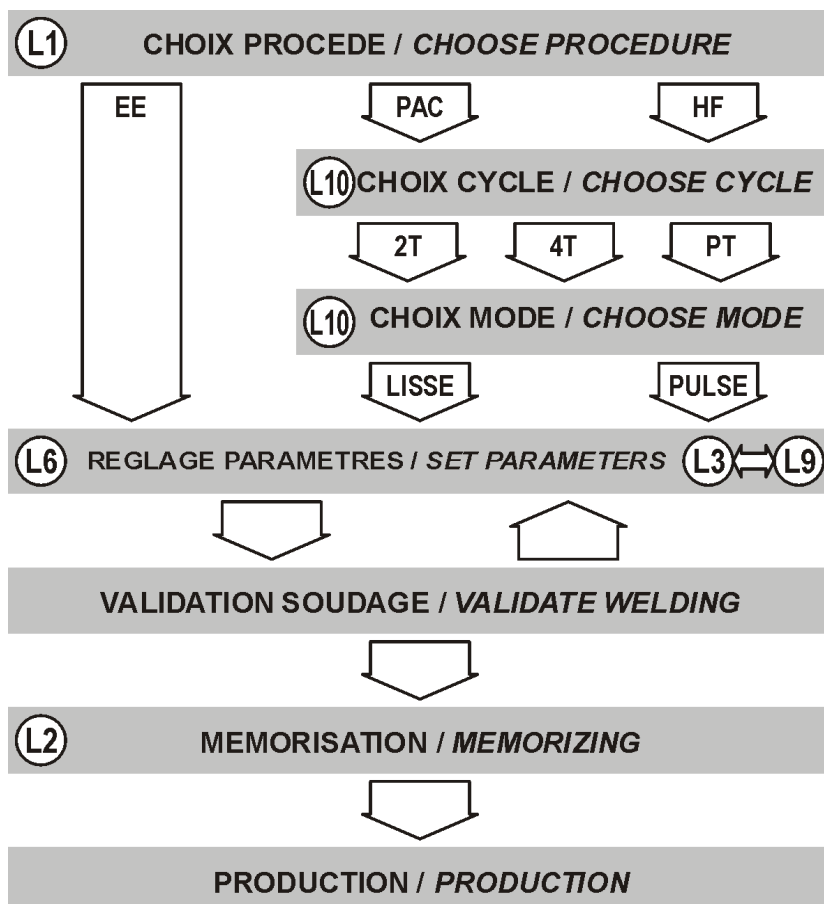
L'accès au menu configuration se fait par appui simultané sur les boutons de mémorisation et d'impression.

Access to configuration menu

Access to the configuration menu is obtained pressing the memorize and print buttons simultaneously.

2.2. UTILISATION

2.2. USE

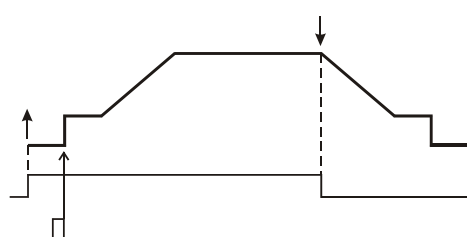
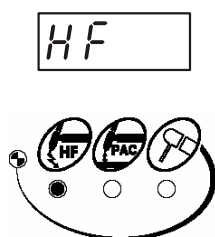


2.3. REGLAGES DES PARAMETRES

2.3. SETTINGS PARAMETERS

1. Choix du procédé TIG amorçage HF

1. Choice of procedure TIG HF hot start



cycle de soudage
welding cycle
gâchette torche
torch trigger
HF

☞ approcher la torche, appuyer sur la gâchette (G),
☞ amorçage H.F. sans contact (HF),
☞ arc allumé.

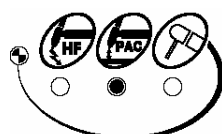
☞ advance the torch, press the trigger (G),
☞ HF hot start without contact (HF),
☞ arc on.

Note : La durée de la commande de HF est limitée à 5 s. Si l'amorçage n'a pas eu lieu, le cycle se termine par la phase post gaz, ceci quel que soit l'état de la gâchette.

Note : Duration of the HF command is limited to 5 s. If the hot start has not occurred, the cycle ends with the post-gas phase, irrespective of the state of the trigger.

TIG amorçage PAC SYSTEM

PAC

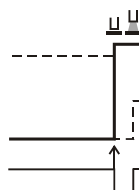
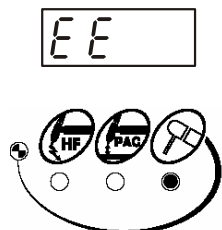


- approcher la torche, appuyer sur la gâchette (G),
- mettre en contact l'électrode et la pièce (D) ⇒ léger court circuit,
- éloigner la torche,
- arc allumé.

Note : en amorçage PAC SYSTEM, le temps de pré-gaz n'est pas réglable. Ce temps est déterminé par la durée de l'appui sur la gâchette avant séparation du contact électrode / pièce.

Electrode enrobée

L' ADMIRAL 350W est aussi performant en électrode enrobée qu'en TIG.



tension de soudage
welding voltage

courant de soudage
welding current

D

Fonction dynamisme d'amorçage

- ⇒ Améliore l'amorçage des électrodes
- ⇒ Elle agit uniquement pendant la phase d'amorçage
- ⇒ Elle additionne 30 % à la valeur du courant de soudage pendant 8/10^e de seconde

Ce paramètre n'est pas réglable.

Arc force ou dynamisme d'arc

L' ADMIRAL 350W permet d'optimiser la fusion des électrodes à comportement délicat (basiques, celluloses ou spéciales) grâce au potentiomètre de réglage du dynamisme d'arc.

Les valeurs conseillées sont :

- ☐ 0 (fonction inactive) : Cas des électrodes rutiles ou inoxydables et du soudage sur tôles fines,
- ☐ 1 à 5 : Cas des électrodes basiques et à haut rendement,
- ☐ 6 à 10 : Cas des électrodes celluloses.

Nota : L' ADMIRAL 350W autorise un réglage du dynamisme d'arc de 1 à 10 par pas de 1, 10 étant le réglage le plus dynamique. Ce réglage est accessible en et hors soudage. Un changement de sélection est confirmé par le message :

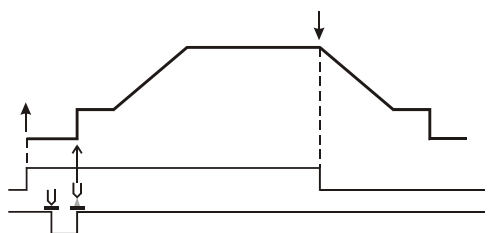
0 10 P

2. Choix du cycle



- Gâchette appuyée et maintenue
- Gâchette relâchée
(en 4T seulement, durée d'appui > 1 s)
- Impulsion sur la gâchette
(durée d'appui < 1 s)

TIG PAC SYSTEM hot start



cycle de soudage
welding cycle

gâchette torche
torch trigger

D

- advance the torch, press the trigger (G),
- make contact between the electrode and the work piece (D)
- slight short circuit, move the torch back,
- arc on.

Note : on PAC SYSTEM hot start, pre-gas time is not adjustable. This time is determined by the length of time that the trigger is pressed before the electrode/work piece contact is broken.

Coated electrode

The ADMIRAL 350W is as efficient in coated electrode mode as in TIG.

Hot start dynamism function

- ⇒ Improves electrode hot starting.
- ⇒ Only the hot start phase is concerned
- ⇒ It adds 30% to the value of the welding current for 8/10ths second

This parameter is not adjustable.

Arc force or dynamism arc

The ADMIRAL 350W features an arc force potentiometer that can be used to optimise melting of electrodes whose behaviour is sensitive (basic, cellulosic or special electrodes).

The recommended values are :

- ☐ 0 (function inactive) : For rutile or stainless steel electrodes and welding on thin sheets,
- ☐ 1 to 5 : For basic and high-yield electrodes,
- ☐ 6 to 10 : For cellulosic electrodes.

Note : The ADMIRAL 350W allows the arc force to be set from 1 to 10 in steps of 1. Setting 10 is the strongest arc force. The force must be set when welding is not being carried out. A change of selection is confirmed by the message :

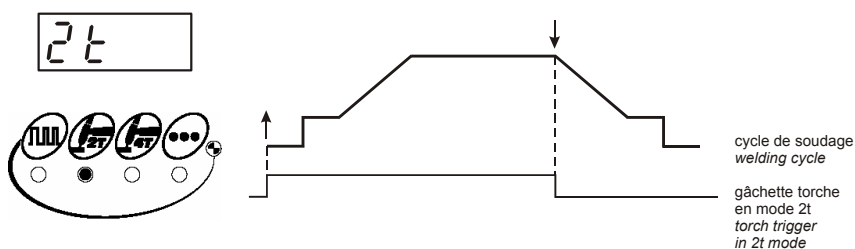
0 10 P

2. Choice of cycle

- Trigger pressed and held down
- Trigger released,
(in 4T mode only, time held down > 1 s)
- Trigger pressed
(time held down < 1 s)

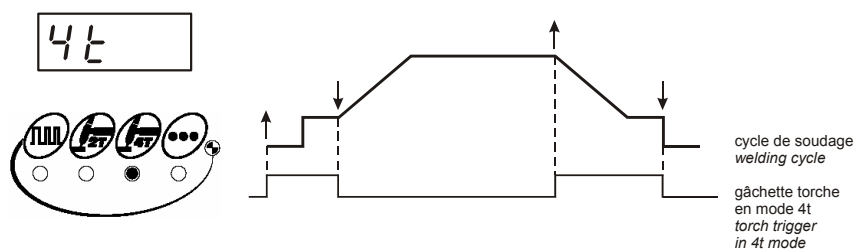
Cycle 2T

2T cycle



Cycle 4T

4T cycle



Note : en mode 4T, le temps de pré soudage et le temps de courant final ne sont pas programmables. Ces temps sont déterminés par la durée d'appui de la gâchette.

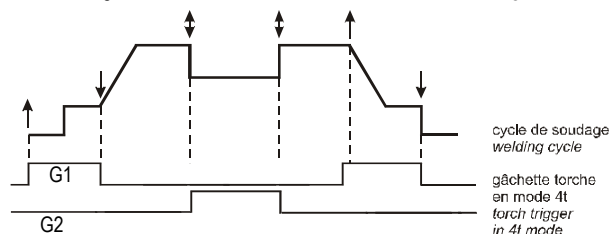
Note : in 4T mode, the time at pre-welding and the time of the final current cannot be programmed. These times are determined by how long the trigger is pressed.

Le mode 4 temps avec une torche double gâchette

En 4T, pendant la phase de soudage le courant peut être diminué en maintenant appuyée la 2ème gâchette. Le relâchement de celle-ci permet le retour au courant soudage. La valeur de ce 2ème courant est modifiable dans le menu de configuration.

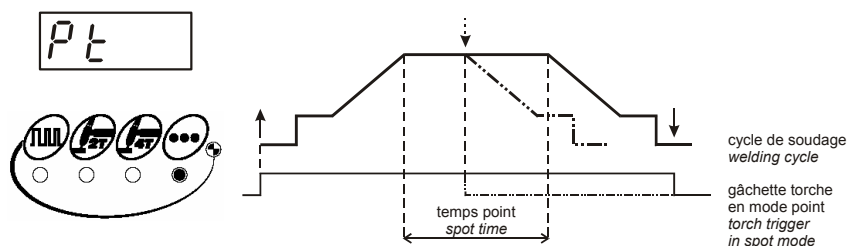
4T mode with double trigger torch

In 4T mode, during the welding phase, the current can be reduced by pressing the 2nd trigger. The welding current returns when the trigger is released. The value of the 2nd current can be modified in the configuration menu.



Cycle point

Spot cycle



Le soudage point permet le pointage des tôles, avant soudage, par des points identiques.

Temps de point : ce paramètre permet de programmer la durée du point.

Spot welding can be used to tack weld sheets, before welding, with identical spots.

Weld pass time : use this parameter to programme the spot time.

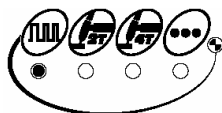
Attention : Un cycle ne peut démarrer que sur le changement d'état de la gâchette. Si la gâchette est appuyée à la mise sous tension, le générateur est bloqué.

Warning : A cycle cannot start until the trigger changes state. If the trigger is depressed during switching on, the generator is rendered inoperative.

3. Choix du mode

Le courant TIG DC pulsé facilite le soudage en position, en évitant l'effondrement du bain. Il permet un dépôt régulier du métal d'apport et améliore la pénétration. Il est sélectionnable pour les cycles 2T, 4T :

2TP



Lorsque le mode pulsé a été sélectionné, le cycle de soudage s'enrichit de 3 nouveaux paramètres à programmer :

Courant bas : Ce paramètre permet de programmer le niveau de courant bas.

Rapport cyclique : Ce paramètre permet de programmer le rapport entre les temps de courant haut et bas.

La valeur du rapport cyclique correspond à : temps haut . fréquence . 100 en %.

Fréquence : Ce paramètre permet de programmer la fréquence de répétition des impulsions.

4. Réglage des paramètres cycles

En TIG le cycle passe par les phases suivantes :

L3 – Pré-gaz : Purge les canalisations avant l'amorçage. Ce paramètre n'est pas accessible en amorçage PAC SYSTEM. La durée du pré gaz correspond au temps d'appui gâchette.

L4 – Préchauffage : Permet de préchauffer la pièce et de s'y positionner sans la détériorer grâce à un arc de faible intensité. La durée du préchauffage est contrôlée par le temps d'appui sur la gâchette.

L5 – Rampe de montée : Permet une montée progressive du courant de soudage.

L6 – Courant de soudage (Is) : Intensité en phase de soudage.

L7 – Évanouissement : Evite le cratère en fin de soudage et les risques de fissuration.

L8 – Courant final : Ce paramètre permet le soudage en position, en relançant un cycle sans interruption de l'arc (en 2T).

L9 – Post-gaz : Protège le bain de fusion, jusqu'à solidification complète, et l'électrode de l'oxydation à température élevée.

3. Choice of mode

Pulsed DC TIG current makes it easier to weld into position, while avoiding collapse of the welding bath. It favours regular deposition of filler metal and improves penetration. It can be selected for 2T, 4T cycles :



When pulsed mode has been selected, the welding cycle is enriched with 3 new parameters to programme :

Low current : This parameter is used to programme the level of background current.

Cycle ratio : This parameter is used to programme the ratio between peak and background currents. The value of the cycle ratio corresponds to: peak line . frequency . 100 in %.

Frequency : This parameter is used to programme the frequency of repetition of the pulses.

4. Setting cycles parameters

In TIG, the cycle goes through the following phases :

Bleeding of tubes before hot start. This parameter is not accessible on PAC SYSTEM hot start. The duration of pre-gas corresponds to the time the trigger is pressed.

This function pre-heats the workpiece so that it can be positioned without damage due to a low-current arc. Preheating time is controlled by the length of time the trigger is pressed.

Enables a gradual build-up to welding current.

Current in welding phase.

Avoids cratering at the end of a weld with risks of cracking.

This parameter enables welding in position, by restarting a cycle with uninterrupted arc (2T).

Protects the bath against melting until complete solidification, and the electrode against oxidation at high temperature.

VOYANT LIGHT			HF	PAC	HF POINT	HF PULSE
TIG						
L3	durée pré gaz / duration pre-gas	00,0 à/to 10,0 s	•		•	•
L4	durée préchauffage / duration pre-heating amplitude préchauffage / amplitude pre-heating	00,0 à/to 10,0 s 005 à/to 350 A	• •	• •	• •	• •
L5	durée rampe montée / duration build-up gradient	00,0 à/to 10,0 s	•	•	•	•
L6	courant haut (Is) / high current (Is) courant bas / low current fréquence / frequency rapport cyclique / cycle ratio Durée / duration	005 à/to 350 A 005 à/to Is 00,1 à/to 200 Hz 015 à/to 085 % 00,0 à/to 10,0 s	•	•	•	• • •
L7	durée évanouissement / duration fade-out gradient	00,0 à/to 10,0 s	•	•	•	•
L8	durée palier / duration plateau amplitude palier / amplitude plateau	00,0 à/to 10,0 s 005 à/to 350 A	• •	• •	• •	• •
L9	durée post gaz / duration post-gas	00,0 à/to 10,0 s	•	•	•	•
Electrode enrobée / Coated electrode						
L6	courant soudage / welding current arc force / arc force	005 à/to 350 A 0 à/to 10				

Note : Lorsque le mode EE est sélectionné, l'affichage s'adapte à la demande. Il ne propose alors plus que les réglages de la sélection L6.

Note : When mode EE is selected, the display adapts to the demand. It then offers the settings of selection L6 only.

2.4. UTILISATION DE LA MEMOIRE

2.4. USE MEMORY



L'ADMIRAL 350W permet de mémoriser 100 programmes de soudage complets.

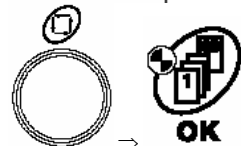
Le bouton mémorisation a deux fonctions :

- ⇒ Le mode appel
- ⇒ Le mode enregistrement

The ADMIRAL 350W can memorize 100 complete welding programs.

The memorization button has two functions :

- ⇒ call mode
- ⇒ record mode



Positionnez-vous sur fonction mémorisation, le voyant L2 clignote.

When you are positioned on memorization function, indicator L2 flashes.



Affichez le n° de programme désiré.

Display the desired program no.

1. Pour appeler

- appuyer une fois sur le bouton poussoir jusqu'à l'apparition du point décimal.
- le cycle de soudage est opérationnel.

- press the push-button once until the decimal point appears.
- the welding cycle is operational.

1. To call

2. Pour enregistrer

- appuyer sur le bouton poussoir et maintenez 5 s jusqu'au clignotement du point décimal.
- la mémorisation est validée.

- press the push-button and hold it down for 5 s until the decimal point starts to flash.
- the memorization is validated.

2. To record

Note 1 : Lorsqu'une commande à distance est branchée, le courant de soudage n'est pas celui du programme rappelé mais celui correspondant à la position du potentiomètre sur la commande à distance.

Note 1 : When a remote controller is connected, the welding current is not that of the program called, but that corresponding to the position of the potentiometer on the remote controller.

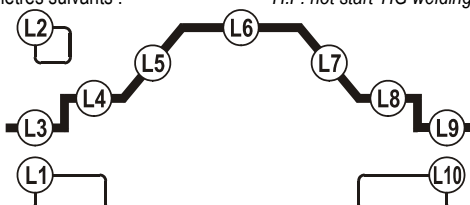
Note 2 : L'action d'appuyer, rappelle le N° de programme utilisé, quelque soit la sélection active.

Note 2 : Pressing the button, recalls the program no. used, whatever the active selection.

2.5. EXEMPLE D'UTILISATION

Soudage en TIG amorçage H.F. en 2T avec les paramètres suivants :

H.F. hot start TIG welding for a 2T cycle with the following parameters :



Pré gaz	⇒	2 s
Préchauffage	⇒	50 A / 5 s
Rampe de montée	⇒	5 s
Intensité de soudage	⇒	250 A
Rampe d'évanouissement	⇒	2 s
Courant final	⇒	50 A / 5 s
Post gaz	⇒	10 s

Pre-gas	⇒	2 s
Pre-heating	⇒	50 A / 5 s
Build-up gradient	⇒	5 s
Welding current	⇒	250 A
Fade-out gradient	⇒	2 s
Final current	⇒	50 A / 5 s
Post-gas	⇒	10 s

Programmation de ces paramètres et mémorisation.

Programming and memorizing these parameters.

☛ Sélection H.F.

- ⇒ Avec le bouton gris, amener la sélection sur L1 « choix du procédé ».
- ⇒ Avec le bouton rouge, régler sur H.F.

H F

☛ Selection H.F.

- ⇒ Using the grey button, move the selection to L1 "Choice of procedure"
- ⇒ Set to H.F. using the red button.

☛ Sélection 2T

- ⇒ Sélectionner le paramètre L10 « choix du cycle ».
- ⇒ Régler sur 2T.

2 T

☛ Selecting 2T

- ⇒ Select parameter L10 "Choice of cycle".
- ⇒ Set to 2T.

☛ Sélection pré gaz 2 s

- ⇒ Sélectionner le paramètre L3
- ⇒ L'afficheur indique une valeur en seconde, régler la valeur 2 s

0 2.0 s

☛ Selecting pre-gas of 2 s

- ⇒ Select parameter L3
- ⇒ The display shows a value in seconds: set this to 2 s

☛ Sélection préchauffage à 50 A pendant 5 s

- ⇒ Sélectionner le paramètre L4.
- ⇒ L'afficheur indique une valeur en seconde, régler la valeur 5 s.
- ⇒ Tourner d'un cran le bouton de sélection, la sélection est toujours L4.

0 5.0 s

☛ Selecting pre-heating at 50 A for 5 s

- ⇒ Select parameter L4
- ⇒ The display shows a value in seconds: set this to 5 s
- ⇒ Turn the selector knob by one step, the selection is still L4.
- ⇒ The display shows a value in amps: set this to 50 A

0 50 A

- ⇒ L'afficheur indique une valeur en Ampère, régler la valeur 50 A.
- ☛ **Sélection rampe de montée 5 s**
 - ⇒ Sélectionner le paramètre L5.
 - ⇒ L'afficheur indique une valeur en seconde, régler la valeur 5 s.
- ☛ **Sélection Is 250 A**
 - ⇒ Sélectionner le paramètre L6.
 - ⇒ L'afficheur indique une valeur en ampère, régler la valeur 250 A
- ☛ **Sélection rampe d'évanouissement 2 s**
 - ⇒ Sélectionner le paramètre L7.
 - ⇒ L'afficheur indique une valeur en seconde, régler la valeur 2 s
- ☛ **Sélection courant final : 50 A pendant 5 s**
 - ⇒ Sélectionner le paramètre L8.
 - ⇒ L'afficheur indique une valeur en seconde, régler la valeur 5 s.
 - ⇒ Tourner d'un cran le bouton de sélection, la sélection est toujours L8.
 - ⇒ L'afficheur indique une valeur en Ampère, régler la valeur 50 A.
- ☛ **Sélection post gaz : 10 s**
 - ⇒ Sélectionner le paramètre L9.
 - ⇒ L'afficheur indique une valeur en seconde, régler la valeur 10 s.
- ☛ **Mémorisation de l'ensemble du cycle dans le programme n°5**
 - ⇒ Sélectionner le paramètre L2.
 - ⇒ L'afficheur indique un numéro de programme, régler le programme n°5.
 - ⇒ Appuyer sur le bouton poussoir mémorisation plus de 5 s.

Les paramètres sont enregistrés

- ☛ **Rappel des paramètres après une autre utilisation**
 - ⇒ Sélectionner le paramètre L2.
 - ⇒ L'afficheur indique un numéro de programme, régler le programme n°5.
 - ⇒ Appuyer sur le bouton poussoir mémorisation environ 1 s.

Les paramètres sont appelés.

05.0 s

250 A

02.0 s

05.0 s

050 A

10.0 s

005 P

005 P

005 P

- ☛ **Selecting build-up gradient of 5 s**
 - ⇒ Select parameter L5
 - ⇒ The display shows a value in seconds: set this to 5 s
- ☛ **Selecting welding current of 250 A**
 - ⇒ Select parameter L6
 - ⇒ The display shows a value in amps: set this to 250 A
- ☛ **Selecting fade-out gradient of 2 s**
 - ⇒ Select parameter L7
 - ⇒ The display shows a value in seconds: set this to 2 s
- ☛ **Selecting final current of 50 A for 5 s**
 - ⇒ Select parameter L8
 - ⇒ The display shows a value in seconds: set this to 5 s
 - ⇒ Turn the selector knob by one step, the selection is still L8.
 - ⇒ The display shows a value in amps: set this to 50 A
- ☛ **Selecting post-gas time of 10 s**
 - ⇒ Select parameter L9
 - ⇒ The display shows a value in seconds: set this to 10 s
- ☛ **Memorizing the complete cycle in program 5**
 - ⇒ Select parameter L2.
 - ⇒ The display shows a program number: set this to program 5.
 - ⇒ Press the memorization pushbutton for more than 5 s.

The parameters are recorded.

- ☛ **Recalling parameters after a different use**
 - ⇒ Select parameter L2.
 - ⇒ The display shows a program number: set this to program 5.
 - ⇒ Press the memorization pushbutton for roughly 1 s.

The parameters are recalled.

3 – UTILISATION AVANCEE

Pour utiliser le chaînage l'option **CHAI** du menu configuration doit être sélectionnée.

Il permet :

- ⇒ d'enregistrer jusqu'à 100 chaînages indépendants pouvant contenir 16 secteurs,
- ⇒ le chaînage manuel avec une torche mono gâchette,
- ⇒ l'appel de programme et le chaînage par l'interface automatique

To use the chaining option, **CHAI** must be selected in the configuration menu.

It enables :

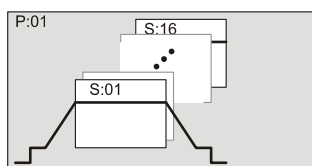
- ⇒ recording of up to 100 independent chainings which may contain up to 16 sectors,
- ⇒ manual chaining using a torch with 1 trigger,
- ⇒ call-up of the program and chaining via the automatic interface

3.1. EXTENSION MEMOIRE



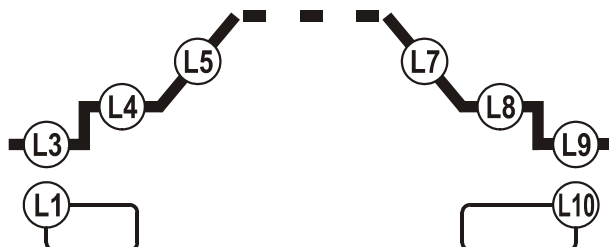
En configurant **AVEC** chaînage, chacun des 100 programmes est subdivisé en 16 secteurs.

Configuring **WITH** chaining, each of the 100 programs is subdivided into 16 sectors.



Les programmes regroupent les paramètres de début et de fin de cycle :

The programs group together the parameters of the start and finish of the cycle :



- L1 : Choix procédé
- L3 : Temps de pré-gaz
- L4 : Temps et courant palier pré-soudage
- L5 : Temps de montée
- L7 : Temps de descente
- L8 : Temps et courant palier post-soudage
- L9 : Temps post-gaz
- L10 : Choix cycle

Les secteurs regroupent les paramètres de soudage :

- L1 : Choice of procedure
- L3 : Pre-gas time
- L4 : Pre-welding plateau time and current
- L5 : Build-up time
- L7 : Descent time
- L8 : Post-welding plateau time and current
- L9 : Post-gas time
- L10 : Choice of cycle

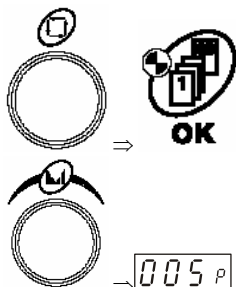
The sectors group together the welding parameters :

L6 : Courant haut, paramètres du pulsé
L'accès à la mémoire se fait en 2 temps :

L6 : High current, pulsed parameters
Access to the memory is in 2 steps :

Etape 1 :
Sélection du programme

Step 1 :
Select program



Se positionner sur la fonction mémorisation, le voyant L2 clignote, la lettre P s'affiche.

Take up position on the memorization function, indicator L2 flashes, the letter P is displayed.

Afficher le n° de programme désiré.

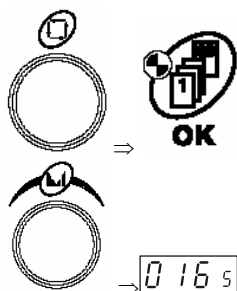
Display the desired program no.

Étape 2 :

Sélection d'un secteur du programme courant

Step2 :

Select a sector of the current program

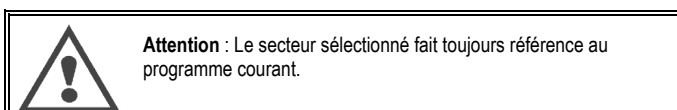


Avancer d'un pas tout en restant sur la fonction mémorisation, le voyant L2 clignote, la lettre S s'affiche.

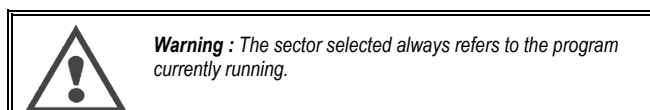
Advance once while remaining in the memorization function; indicator L2 flashes, the letter S is displayed.

Afficher le n° de secteur désiré.

Display the desired sector no.



Attention : Le secteur sélectionné fait toujours référence au programme courant.



Warning : The sector selected always refers to the program currently running.

1. Pour appeler un programme ou un secteur

- appuyer une fois sur le bouton poussoir jusqu'à l'apparition du point décimal.
- le cycle de soudage est opérationnel.

- press the push-button once until the decimal point appears.
- the welding cycle is operational.

2. Pour enregistrer un programme ou un secteur

- appuyer sur le bouton poussoir 5 s jusqu'au clignotement du point décimal.
- la mémorisation est validée.

- press push-button and hold down for 5 s until decimal point starts to flash
- the memorization is validated.

Note : Lorsqu'une commande à distance est connectée, le courant de soudage n'est pas celui du secteur actif mais celui correspondant à la position du potentiomètre sur la commande à distance. **C'est à dire que le chaînage est masqué !**

Note : When a remote controller is connected, the welding current is not that of the active sector, but that corresponding to the position of the potentiometer on the remote controller. **That is to say, the chaining is masked!**

Note : L'appel d'un nouveau programme ou le rappel du programme utilisé (cas où la sélection active est différente de mémorisation) charge simultanément le secteur n°1.

Note : Calling up a new program or recalling the program used (a case where the active selection is different from the memorization) simultaneously loads sector n° 1.

3. Désactivation des secteurs

Il est possible de limiter entre 2 et 16 le nombre de secteurs d'un programme. Pour cela il faut désactiver le secteur suivant le dernier secteur utilisé.

Pour désactiver un secteur :

- sélectionner le secteur à désactiver
- se placer sur le paramètre courant de soudage (L6) unité A
- tourner le bouton rouge de réglage jusqu'au minimum et prolonger la rotation d'un quart de tour supplémentaire. L'afficheur indique OFF.
- se placer sur mémorisation (L2) et sauvegarder le secteur.

3. De-activations sectors

The number of program sectors can be limited to between 2 and 16. To do this, the sector following the last sector used must be de-activated.

To de-activate a sector:

- select the sector to be de-activated
- go to the welding current parameter (L6) unit A
- turn the red setting knob to minimum then continue turning for an extra quarter turn. The display shows OFF
- go to memorization (L2) and memorize the sector.

Note : La commande à distance n'a plus d'effet sur un secteur désactivé.

Note : Remote control will have no effect on a de-activated sector.

3.2. CHAINAGE

3.2. CHAINING

1. Utilisation manuelle

1. Manual use

En utilisation manuelle, le chaînage est commandé par la gâchette G1 de la torche. Pour travailler dans de bonnes conditions, il est préférable d'utiliser le cycle 4T.

In manual mode, chaining is controlled with the trigger G1 of the torch. To work under good conditions, it is preferable to use the 4T cycle.

Application :

Application :

Étape 1 :

Après avoir mémorisé les secteurs du programme utilisé, rappeler le programme en cours pour être positionné sur le secteur n°1.

Step 1 :

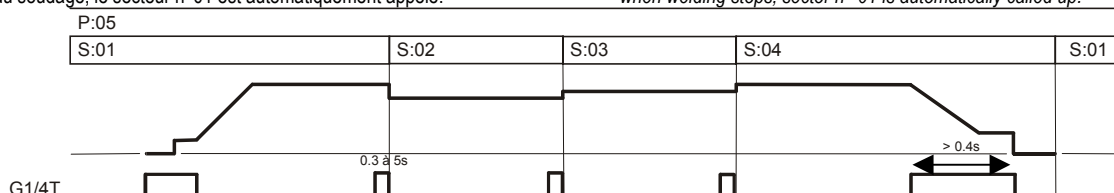
After memorizing the sectors of the program used, recall the program in progress so as to be positioned on sector n° 1.

Étape 2 :

- ☞ appuyer sur la gâchette G1 pour démarrer le soudage
- ☞ en soudage : Chaque impulsion de moins de 0.3 s sur la gâchette 1 appelle le secteur suivant.
- ☞ quand le dernier secteur est atteint une nouvelle impulsion sur la gâchette 1 n'a plus d'effet.
- ☞ à l'arrêt du soudage, le secteur n°01 est automatiquement appelé.

Step 2 :

- ☞ press trigger G1 to start welding
- ☞ while welding : Each time trigger 1 is pressed for less than 0.3 s the next sector is called.
- ☞ when the last sector is reached, pressing trigger 1 no longer has any effect.
- ☞ when welding stops, sector n° 01 is automatically called up.



Note : Si le premier secteur à utiliser est différent du n°01, sélectionner le bouton mémo **S2** et appeler le secteur qui doit démarrer le soudage. Démarrer le soudage directement.

Note : If the first sector to be used is different from n° 01, select the memory button **S2** and call the sector which is to start the weld. Start welding directly.



ATTENTION : Ne pas oublier de mémoriser toutes les modifications de paramètres pour qu'elles soient prises en compte au prochain cycle.



ATTENTION : Do not forget to memorize all parameter modifications so that they are taken into account for the next cycle.



ATTENTION : Toute action d'appel / enregistrement du numéro de programme appelle / enregistre automatiquement le secteur n° 1.



ATTENTION : Any action to call/record a programme number automatically calls/records sector no. 1.

2. Utilisation de l'interface automatique

Pour utiliser le pilotage par l'interface automatique, l'option W000147831 doit être installée.

Application :

Etape 1 :

Hors soudage, positionner les signaux **B0** à **B3** avec le numéro du programme souhaité parmi les 16 premiers et activer le signal **VALID** au moins 100 ms, le programme est appelé avec son secteur n°01.

Etape 2 :

- ☞ démarrer le soudage en activant le signal **DCY** (ou appuyer sur **G1**).
- ☞ en soudage, positionner les signaux **B0** à **B3** avec le numéro du secteur désiré et activer le signal **VALID** au moins 100 ms, le secteur est appelé.
- ☞ à l'arrêt du soudage, le secteur n°01 est automatiquement appelé.

2. Using the automatic interface

To use the automatic interface control system, option W000147831 must be installed.

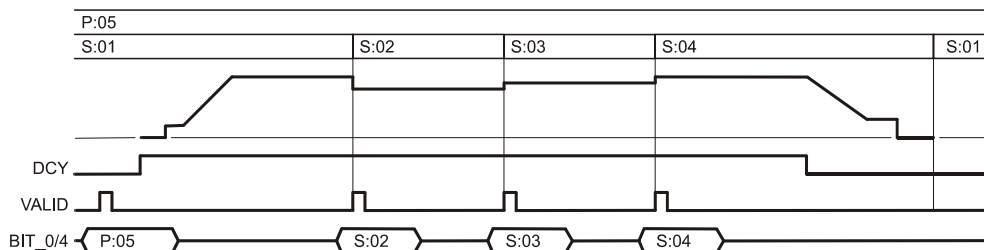
Application :

Step 1 :

While no welding is taking place, position the signals **B0** to **B3** with the desired program number from the first 16 and activate the **VALID** signal for at least 100 ms: the program will be called with its sector n° 01.

Step 2 :

- ☞ start welding by activating the **DCY** (or press **G1**).
- ☞ while welding, position the signals **B0** to **B3** with the desired sector number and activate the **VALID** signal for at least 100 ms: the sector will be called.
- ☞ when welding stops, sector n° 01 is automatically called up.



Note : Le programme ou le secteur codé **B3-B0** = 0000 correspond au n°1 et **B3-B0** = 1111 correspond au n°16.

Note : The program or sector coded **B3-B0** = 0000 corresponds to no. 1 and **B3-B0** = 1111 corresponds to n° 16.

Note : Si le premier secteur à utiliser est différent du n°01, positionner **B0-B3** et activer le signal **VALID** entre la phase de pré gaz et la rampe de montée, ou appeler le secteur sur la face avant hors soudage comme pour le chaînage manuel.

Note : If the first sector used is different from n° 01, position **B0-B3** and activate the signal **VALID** between the pre-gas phase and the build-up slope, or call the sector on the front panel when not welding as for manual chaining.

4 - SERVICES / FACILITES

4.1. IMPRESSION



L' ADMIRAL 350W dispose d'une liaison série accessible sur le connecteur SUB-D 9 située à l'arrière.

The ADMIRAL 350W has a series link accessible via the connector SUB-D 9 on the rear.



Attention : Toutes les précautions doivent être prises afin d'éviter les remontées H.F.



Warning : Every precaution must be taken to avoid HF flash-backs.

1. Hors soudage

L'appui sur le bouton d'impression lance l'impression des paramètres de soudage. Le texte est imprimé dans la langue sélectionnée dans le menu de configuration.

Press the print button to start printing the welding parameters.
The text will be printed in the language selected in the configuration menu.

1. When not welding

Ticket TIG

ADMIRAL 350W			

Numéro de Programme = 000			
Numéro de Secteur = 000			
Temps de Pré-Gaz = 00.0 S			
Temps de Pré-Soudage = 00.0 S			
Courant de Pré-Soudage = 000 A			
Temps de Montée = 00.0 S			
Butée Min de Courant = 000 A			
Butée Max de Courant = 000 A			
Courant de Soudage = 000 A			
Temps de Soudage Point = 00.0 S			
Temps d'Evanouissement = 00.0 S			
Temps de Post-Soudage = 00.0 S			
Courant de Post-Soudage = 000 A			
Temps de Post-Gaz = 00.0 S			
Fréquence = 000 Hz			
Rapport cyclique = 00 %			
Courant de Pulse Bas = 000 A			
Cycle = 2T			
Amorçage = HF			
Soudage = Continu			

Ticket électrode enrobée

ADMIRAL 350W			

Numero de Programme = 000			
Numero de Secteur = 000			
Courant de Soudage = 000 A			
Consigne ARC FORCE = 00			

2. En soudage

L'appui sur [IMP] lance l'impression en continu des mesures courant et tension de soudage. L'impression se fait avec une période de 1 s. L'impression est interrompue en fin de soudage ou après un nouvel appui sur [IMP].
Le ticket est identique pour tous les procédés.

4 - SERVICES / FACILITIES

4.1. PRINTING

TIG Ticket

ADMIRAL 350W			

Programm Number = 000			
Sector Number = 000			
Pre-Welding time = 00.0 S			
Pre-Welding current = 00.0 S			
Courant de Pre-Soudage = 000 A			
Build-up time = 00.0 S			
Min Current stop = 000 A			
Max Current stop = 000 A			
Welding current = 000 A			
Spot welding time = 00.0 S			
Fade-out time = 00.0 S			
Post-Welding time = 00.0 S			
Post-Welding current = 000 A			
Post-Gas time = 00.0 S			
Frequency = 000 Hz			
Cycle ratio = 00 %			
Courant de Pulse Bas = 000 A			
Cycle = 2T			
Hot start = HF			
Welding = Continuous			

Coated electrode Ticket

ADMIRAL 350W			

Programm Number = 000			
Sector Number = 000			
Welding current = 000 A			
ARC FORCE set value = 00			

2. While welding

Press [IMP] to start continuous print-out of the welding current and voltage values. Printing is executed with a period of 1 s. Printing is interrupted at the end of the weld or if [IMP] is pressed again.
The ticket is identical for all procedures.

```

*      U = 00.0 V      ...      I = 000 A      *
*      U = 00.0 V      ...      I = 000 A      *
*      U = 00.0 V      ...      I = 000 A      *
*      U = 00.0 V      ...      I = 000 A      *
...

```

3. Paramètres de transmission

Taux de transfert : 1200 bauds
Format : 8 bits
Parité : sans parité
Impression sur : 40 colonnes

Transfer rate : 1200 bauds
Format : 8 bits
Parity : none
Print-out : 40 columns

4.2. INFORMATION DEFAULT

1. Détection gâchette appuyée

Détection gâchette appuyée à la mise sous tension, le générateur est bloqué jusqu'au relâchement de la gâchette.

GAC

2. Détection collage

Le détecteur de collage de l'électrode coupe automatiquement l'alimentation de l'arc électrique si le soudeur laisse l'électrode enrobée collée à la pièce à souder plus de 2 secondes et indique le message suivant :

EEC

Le soudeur peut alors décrocher l'électrode du bain sans risque de coup d'arc lors du décrochage. Le dispositif de détection de collage de l'électrode est toujours actif, l'afficheur indique :

3. Défaut thermique

Dépassement du facteur de marche, ou surcharge.

Arrêt soudage en respectant le cycle, puis blocage de l'onduleur jusqu'à disparition du défaut.

Après disparition du défaut, le groupe eau est activé, il est maintenu 5 minutes.

Sondes thermique défectueuses, (circuit ouvert ou court-circuit).

Arrêt soudage en respectant le cycle, puis blocage de l'onduleur.

⇒ Le générateur doit être dépanné.

OC

OCF

OC0

4. Défaut débit groupe de refroidissement

Débit du liquide de refroidissement insuffisant, le soudage est arrêté en respectant le cycle.

Détecté seulement si le groupe est actif. Le défaut est masqué 5 s pour éviter tout arrêt intempestif.

A partir du matricule 46248UC335, le message de sécurité GRE n'est plus actif.

5. Défaut onduleur

L'onduleur est instantanément arrêté.

⇒ Le générateur doit être dépanné.

GrE

ond

6. Défaut pré-charge

Problème sur la carte alimentation de l'onduleur, le générateur est bloqué.

Si le défaut persiste, le générateur doit être dépanné.

dPC

7. Défaut réseau

La tension réseau est hors tolérance, le générateur est bloqué jusqu'au rétablissement d'une valeur normale de la tension réseau.

Tension inférieure à 400 V-10 %
Tension supérieure à 400 V+10 %

ATTENTION : Au-delà de 480 V
le générateur est détruit.

UL

U⁷

8. Défaut mémoire

A la mise en route du générateur, un test de la mémoire est effectué.

Si la mémoire est hors service, le message MEM est affiché pendant 5 secondes.

Le générateur est utilisable seulement en mode manuel et les paramètres ne sont plus sauvegardés.

MEM

3. Transmission parameters

4.2. DEFAULT INFORMATION

1. Trigger depressed detection

Detection of depressed trigger at switch-on: the generator is immobilized until the trigger is released

2. Sticking detection

The electrode sticking detector automatically cuts off the electric arc power supply if the welder leaves the coated electrode bonded to the part to be welded for more than 2 seconds. The following message is displayed :

The welder can then release the electrode from the pool without the risk of arc glare as it is removed. The electrode sticking detection device is always active and shown on the display unit.

3. Thermal defect

Duty cycle exceeded, or overload.

Welding stops, respecting the cycle, then the inverter is immobilized until the fault is cleared.

After clearance of the fault, the water unit is activated and maintained for 5 minutes.

Thermal defect sensors (open circuit or short-circuit).

Welding stops, respecting the cycle, then the inverter is immobilized.

⇒ The inverter must be restored to operational condition.

4. Water cooling unit flow rate defect

Cooling liquid flow rate insufficient : welding is stopped while respecting the cycle.

Detected only if the water unit is active. The defect is masked for 5 s to avoid inopportune stoppages.

For registration numbers later than 46248UC335, the cooling unit safety message is no longer active.

5. Inverter defect

The inverter is stopped immediately.

⇒ The inverter must be restored to operational condition.

6. Precharge defect

Problem on inverter power supply card : the generator is immobilized.

If the fault persists, the generator must be restored to operational condition.

7. Mains supply defect

The mains voltage is outside tolerances : the generator is immobilized until normal mains voltage values are restored.

Voltage less than 400 V-10 %
Voltage greater than 400 V+10 %

WARNING : If voltage exceeds 480 V,
the generator will be destroyed.

8. Memory defect

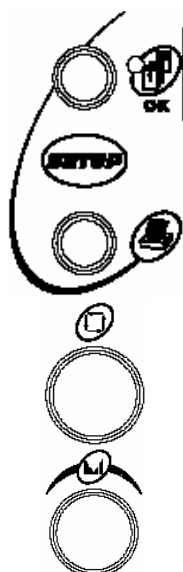
When the generator is started up, a memory test is run.

If the memory is out of service, the message MEM is displayed for 5 seconds.

The generator can only be used in manual mode and the parameters will not be saved.

4.3. PERSONNALISATION

4.3. PERSONALIZATION



Accès au menu configuration

Le menu configuration est appelé en appuyant simultanément sur les boutons poussoir de mémorisation et d'impression.

Access to configuration menu

The configuration menu is called up by pressing the memorization and print buttons simultaneously.

⇒ Pour naviguer dans le menu, utiliser le bouton gris de sélection

⇒ To navigate within the menu, use the grey selector knob

⇒ Pour changer la valeur, utiliser le bouton rouge de réglage

⇒ To change the value, use the red adjusting knob

Entrée dans le menu configuration (→ = réglage usine), les paramètres défilent dans l'ordre ci-dessous :

Once in the configuration menu (→ = factory setting), the parameters scroll in the order shown below :

1. Choix de la langue

La langue s'applique au ticket d'impression des paramètres de soudage.

1. Choice of language

The language applies to the print-out ticket of welding parameters.

FrA

→ français

→ French

Eng

→ anglais

→ English

DEU

→ allemand

→ German

ESP

→ espagnol

→ Spanish

ITA

→ italien

→ Italian

2. Butée de courant de soudage

L'ADMIRAL 350W permet de limiter la plage de réglage du courant de soudage entre un courant minimum et un courant maximum. Cette fonction permet le respect des tolérances fixées par les procédures de soudage ou des gammes de fabrication (ISO 9000).

2. Welding current stop

The ADMIRAL 350W can limit the welding current regulation band between a minimum and a maximum current. This function allows for respect of tolerances set by welding procedures or production protocols (ISO 9000).

but 0

→ sans butée

→ without stop

but 1

→ avec butée

→ with stop

La sélection L6 soudage est augmentée de deux nouveaux paramètres après le courant de soudage :
courant min. ou butée basse (L : Low)
courant max. ou butée haute (h : high)

Selection L6 welding has been extended with two new parameters after welding current :

min. current or low stop (L : Low)
max current or high stop (h : high)

Le courant de soudage est ajusté entre ces deux limites.

The welding current is adjusted between these two limits.

Ces butées prennent toutes leur signification lors de l'utilisation d'une commande à distance car le courant de soudage sur la commande sera réglable sur toute la course du potentiomètre du courant minimum au courant maximum.

These stops take on their full value during use with a remote controller, as the welding current on the controller will be adjustable across the whole range of the potentiometer from minimum to maximum current.

Note : pour un fonctionnement en cycle butées, la sérigraphie de la commande à distance n'a plus de signification.

Note : when operating with cycles using stops, the labels on the remote controller lose their significance

3. Synchroniser autorisation mouvement

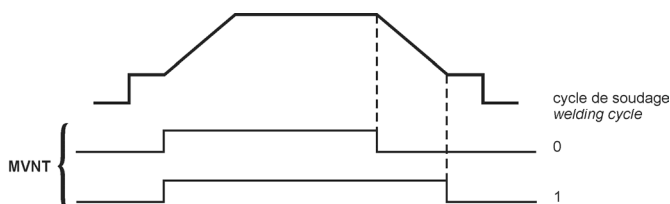
Deux cycles de mouvement possible :

SYn 0 : début rampe de descente
SYn 1 : fin rampe de descente

3. Synchronizing movement authorization

You have a choice of two movement cycles :

SYn 0 : start of build-down slope
SYn 1 : end of build-down slope



4. Groupe de refroidissement

Le générateur est pourvu de la détection automatique des torches refroidies par eau. Dans le cas de l'utilisation d'une torche refroidie par eau non reconnue, il est possible de forcer le fonctionnement du groupe de refroidissement.

GrE 0 : automatique
GrE 1 : permanent

4. Water cooling unit

The generator is provided with automatic detection of water-cooled torches. In the case of use of a water-cooled torch that is not recognized, it is possible to force operation of the cooling unit.

GrE 0 : automatic
GrE 1 : permanent

5. Echelle des temps

Dans certaines applications automatisées, il est nécessaire de définir des temporisations de durée supérieure à 10 s. Il est possible de dilater les temps d'un facteur 10, ce qui permet de régler des temps de pré gaz ou post gaz de 0 à 100 s.

Dans ce cas le pas de réglage est de 1 s.

10.0 s : plage de 10 s
100 s : plage de 100 s

5. Time scale

In some automated applications, it is necessary to define periods of duration longer than 10 s. It is possible to lengthen these times by a factor of 10, so that pre-gas or post-gas times can be adjusted from 0 to 100 s.

In this case, the adjustment pitch is 1 s.

10.0 s : period of 10 s
100 s : period of 100 s

6. Tension de sécurité

Pour garantir une sécurité maximale au soudeur, l'ADMIRAL 350W est équipé d'un dispositif de détection de collage de l'électrode.

Certaines réglementations nationales ou des environnements spéciaux imposent l'emploi de tension à vide réduite. Pour des raisons réglementaires l'activation de ce dispositif n'est pas accessible au soudeur.

EEs 0 : sans tension de sécurité
EEs 1 : avec tension de sécurité

6. Safety voltage

To provide maximum welder safety, the ADMIRAL 350W is fitted with an electrode sticking detection device.

Some national regulations or special work environments require the use of reduced no-load voltage. To comply with regulations, the activation of this device is not accessible to the welder.

EEs 0 : without safety voltage
EEs 1 : with safety voltage

7. Chaînage

Le chaînage permet en cours de soudage de changer la valeur du courant de soudage pour une valeur préprogrammée par une simple impulsion. 16 niveaux de courant peuvent être programmés et chaînés pour les 100 programmes existants. (cf chapitre).

CHa 0 : sans chaînage
CHa 1 : avec chaînage

7. Chaining

With chaining, it is possible, while welding is in progress, to exchange the value of the welding current for a pre-programmed value by pressing once 16 current levels can be programmed and chained for the 100 existing programmes. (see chapter).

CHa 0 : no chaining
CHa 1 : chaining

8. Niveau de courant en 4t

005A : atténuation à 5 ampères du courant de soudage

En cycle 4t, le taux de diminution du courant est modifiable.

9. Sortie du menu configuration

Sélectionner la bonne option et appuyer sur le bouton MEM pour sortir du menu configuration.

ESc : abandon sans modification
rEc : mémorisation des changements
FAC : retour aux paramètres usine

8. Welding level in 4t

005A : welding current attenuated to 5 amps.

In 4-stage cycle, the rate of decrease of the welding current can be modified.

9. Quitting the configuration menu

Select the desired option and press MEM button to quit the configuration menu.

ESc : quit without change
rEc : memorize changes
FAC : restore factory parameters

OPTIONS

1. Commandes à distance

Les commandes à distance permettent de régler les différents paramètres propres à chaque utilisation jusqu'à 10m du générateur.

(voir dépliant FIGURE 2 à la fin de la notice)

Note : Le générateur détecte automatiquement la connexion d'une commande à distance.

Note : Lorsqu'une commande à distance est branchée le réglage du courant de soudage se fait sur la commande à distance uniquement.

La valeur de l'intensité est donnée par la position du potentiomètre sur la commande à distance.

① Commande à distance pour le TIG DC et B-BOX , réf. W000147476

Types d'utilisation :

- ☞ Le soudage TIG DC
- ☞ Le soudage à l'arc à l'électrode enrobée

Soudage TIG DC

- ☞ P1 sert au réglage du courant de soudage
- ☞ P2 sert au réglage de l'évanouissement

Soudage à l'électrode enrobée

- ☞ P1 sert au réglage du courant de soudage
- ☞ P2 sert au réglage du dynamisme d'arc

Note : la sélection TIG ou E.E. se fait sur le générateur.

② Commande à distance TIG pulsé, réf. W000147829

Trois types d'utilisation :

- ☞ Le soudage TIG DC pulsé
- ☞ Le soudage TIG DC
- ☞ Le soudage à l'arc à l'électrode enrobée

Fonctionnement TIG DC pulsé

Le courant TIG DC pulsé facilite le soudage en position en évitant l'effondrement du bain.

- ☞ C1 est le sélecteur TIG/TIG pulsé. Pour souder en PULSE il faut positionner C1 sur TIG pulsé
- ☞ P1 est le potentiomètre de réglage du courant haut.
- ☞ P2 est le potentiomètre de réglage du courant bas pulsé.
- ☞ P3 est le potentiomètre de rapport cyclique.
- ☞ P4 est le potentiomètre de réglage de la fréquence.

Fonctionnement TIG DC

- ☞ Positionner C1 sur TIG
- ☞ P1 sert au réglage de l'intensité
- ☞ P2 sert au réglage de l'évanouissement
- ☞ P3 et P4 sont alors inhibés

Fonctionnement ARC à l'électrode enrobée

Pour souder en électrode enrobée, il suffit de sélectionner EE sur le générateur comme indiqué dans le chapitre instruction d'emploi.

- ☞ C1/P3/P4 sont inhibés
- ☞ P1 sert au réglage du courant de soudage
- ☞ P2 sert au réglage du dynamisme d'arc

2. Kit interface automate, réf. W000147831

3. Torches

Utilisation à 250 A – 100 % / Use at 250 A – 100 %
 PROTIG 10w – RL – C5B longueur / length 5m, réf. W000143089
 PROTIG 10W – RL – C5B – longueur / length 8m, réf. W000143090
 Utilisation à 350 A – 100 % / Use at 350 A – 100 %
 PROTIG 30w – RL – C5B longueur / length 5m, réf. W000143112
 PROTIG 30W – RL – C5B – longueur / length 8m, réf. W000143113

Adaptateur torche raccord gaz central, réf. W000142708

OPTIONS

1. Cad (remote control)

Remote controls can be used to adjust the different parameters specific to each use up to a distance of 10m from the generator.

(see fold-out FIGURE 2 at the end of the manual)

Note : The generator detects connection of a remote controller automatically.

Note : When a remote controller is connected, welding current adjustment can be performed only by the remote controller.

Current value is given by the position of the potentiometer on the remote controller.

① Remote control for TIG DC and B-BOX , ref. W000147476

This is used in two ways :

- ☞ TIG DC welding
- ☞ Coated electrode arc welding

TIG DC welding

- ☞ P1 is used to regulate welding current
- ☞ P2 is used to regulate fade-out

Coated electrode welding

- ☞ P1 is used to regulate welding current
- ☞ P2 is used to regulate arc dynamism

Note : selection of TIG or E.E. is done on the generator.

② Remote controller pulsed TIG, ref. W000147829

This is used in three ways :

- ☞ Pulsed TIG DC welding
- ☞ TIG DC welding
- ☞ Coated electrode arc welding

Pulsed TIG DC operation

Pulsed TIG DC current makes it easier to weld into position while avoiding collapse of the welding bath.

- ☞ C1 is the pulsed TIG/TIG selector. To weld with PULSE, C1 must be positioned at pulsed TIG
- ☞ P1 is the high pulsed current adjusting potentiometer.
- ☞ P2 is the low pulsed current adjusting potentiometer.
- ☞ P3 is the cycle ratio potentiometer.
- ☞ P4 is the frequency regulation potentiometer.

TIG DC operation

- ☞ Set C1 to TIG
- ☞ P1 is used to adjust current
- ☞ P2 is used to adjust fade-out
- ☞ P3 and P4 are then inhibited

ARC operation with coated electrode

To weld using a coated electrode, just select EE on the generator as shown in the instructions for use chapter.

- ☞ C1/P3/P4 are inhibited
- ☞ P1 is used to adjust welding current
- ☞ P2 is used to regulate arc dynamism

2. Automatic controller interface kit, ref. W000147831

3. Torch

Utilisation à 250 A – 100 % / Use at 250 A – 100 %
 PROTIG 10w – RL – C5B longueur / length 5m, réf. W000143089
 PROTIG 10W – RL – C5B – longueur / length 8m, réf. W000143090
 Utilisation à 350 A – 100 % / Use at 350 A – 100 %
 PROTIG 30w – RL – C5B longueur / length 5m, réf. W000143112
 PROTIG 30W – RL – C5B – longueur / length 8m, réf. W000143113

Torch adapter, central gas connection, ref. W000142708

5 - MAINTENANCE

5.1. PIECES DE RECHANGE

(voir dépliant FIGURE 1 à la fin de la notice)

Rep. / REF. Item / REF.	Désignation	Description
W000147881 ADMIRAL 350W		
	Face avant	Front panel
1 W000147489	Interrupteur Marche/Arrêt	On/Off switch
2 W000147369	Bouton rouge	Red knob
3 W000147370	Bouton gris	Grey knob
4 W000147173	Embase femelle DINSE 400A 60%	Female socket DINSE 400A 60%
5 W000147146	Embase femelle de commande 10 plots	Female control socket 10 contacts
6 W000147151	Embase femelle gâchette 5 plots	Female socket trigger 5 contacts
7 W000147412	Raccord gaz	Gas connector
8 W000148730	Raccord eau bleu	Blue water connector
9 W000157026	Raccord eau rouge	Red water connector
W000147927	Face avant complète	Complet front panel
	Eléments internes	Internal items
10 W000147091	Ventilateur	Fan
11 W000147541	Carte filtre réseau	Mains filter card
12 W000149098	Carte filtre auxiliaire	Auxiliary filter card
13 W000147928	Carte cycle	Cycle card
14 W000147908	Carte filtre secondaire	Secondary filter card
15 W000154229	Carte commande HF	HF control card
16 W000147270	Pont triphasé 35A 1200V	Three-phase bridge 35A 1200V

5 - MAINTENANCE

5.1. SPARE PARTS

(see fold-out FIGURE 1 at the end of the manual)

Rep. / REF. Item / REF.	Désignation	Description
ADMIRAL 350W		
17 W000148727	Electrovanne équipé	Equipped solenoid valve
18 W000147254	Transformateur auxiliaire	Auxiliary transformer
19 W000148728	Contacteur	Contactor
20 W000147339	Support fusible	Fuse holder
21 W000147846	Fusible 2A	Fuse 2A
22 W000148702	Réservoir	Tank
23 W000148703	Bouchon	Plug
24 W000148735	Pompe	Pump
25 W000147087	Ventilateur complet	Fan complete
26 W000148989	Hélice	Impeller
27 W000148018	Radiateur	Radiator
28 W000010101	Câble primaire	Primary cable
	Carrosserie	Body
W000149095	Coiffe plastique	Plastic cover
30 W000148253	Roue arrière Ø 300	Rear wheel Ø 300
31 W000148249	Roue avant Ø 125	Front wheel Ø 125
W000149104	Kit visserie	Screw fittings kit

5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (voir chapitre CONSIGNES DE SECURITE).

CAUSES	REMEDES
PAS DE COURANT EN SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / AFFICHEUR ETEINT	
☐ Coupure du câble d'alimentation ☐ Absence de phase réseau ☐ Fusibles F1 défectueux ☐ Fusible générateur défectueux	Contrôler : ☐ Le câble de raccordement ☐ L'état de la prise ☐ La tension réseau ☐ Remplacer les fusibles défectueux
PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / AFFICHEUR ALLUME	
☐ Coupure câbles soudage ☐ Mauvaise ou pas de liaison de masse	☐ Contrôler les connexions ☐ Assurer la liaison avec la pièce à souder
PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / L' AFFICHEUR INDIQUE U> ou U<	
☐ Tension réseau hors tolérances 360V<Uréseau<440V	☐ Contrôler la tension réseau ☐ Brancher l'appareil sur une autre prise
PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / L' AFFICHEUR INDIQUE TH	
☐ Dépassement facteur de marche, appareil surchargé ☐ Insuffisance d'air de refroidissement ☐ Partie puissance fortement encrassée ☐ Ventilateur ne tourne pas	☐ Attendre la phase de refroidissement, l'appareil se remet automatiquement en marche ☐ Veillez au dégagement de la partie avant du générateur ☐ Effectuer le test de ventilation en basculant l'interrupteur test sur la carte régulation

5.2. DIAGNOSIS CHART

Servicing operations carried out on electric installations must be performed by persons qualified to do this kind of work (see SAFETY RECOMMENDATIONS section).

CAUSES	SOLUTIONS
NO WELDING CURRENT / STARTUP SWITCH THROWN / DISPLAY UNIT NOT LIT UP	
☐ Power supply cable is not correctly connected up ☐ No mains phase ☐ Fuses F1 are faulty ☐ Faulty power source fuse	Check : ☐ The connecting cable ☐ The condition of the plug ☐ The mains voltage ☐ Replace faulty fuses
NO WELDING CURRENT / STARTUP THROWN / DISPLAY UNIT LIT UP	
☐ Welding cable is not correctly connected up ☐ Earth not connected, or poor connection	☐ Check the connections ☐ Connect earth to the work piece to be welded
NO WELDING CURRENT / STARTUP THROWN / THE DISPLAY UNIT SHOWS U> OR U<	
☐ Mains voltage outside tolerances 360V<U mains<440V	☐ Check the mains voltage ☐ Connect the apparatus to another power point
NO WELDING CURRENT / STARTUP SWITCH THROWN / THE DISPLAY UNIT SHOWS TH	
☐ Duty cycle exceeded, apparatus overloaded ☐ Inadequate air cooling ☐ Power source badly soiled ☐ Fans does not rotate	☐ Wait for the cooling phase. The apparatus come back into operation automatically ☐ Make sure the front section of the power source is unobstructed ☐ Perform the fan test by flipping over the switch on the regulating PCB

PAS D' AMORCAGE / AMORCAGE DIFFICILE

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ☐ Electrode usée ou polluée ☐ Pas de haute fréquence d'amorçage (si mode HF) ☐ Pas de gaz protecteur | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Contrôler l'affûtage de l'électrode ☞ Contrôler le fusible F1 de la carte HF <p>Contrôler :</p> <ul style="list-style-type: none"> ☞ L'arrivée gaz au générateur ☞ Le raccordement de la torche |
|---|--|

MAUVAISES PROPRIETES DE SOUDAGE

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ☐ Mauvaise polarité de l'électrode ☐ Paramètres de soudage mal adaptés ☐ Mauvaise manipulation des codeurs sur la face avant | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Corriger la polarité en tenant compte des indications constructeur ☞ Vérifier les réglages du cycle de soudage ☞ Appuyer sur le bouton « mémorisation » pour rappeler les réglages en mémoires |
|---|--|

Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment : FAIRE APPEL A UN TECHNICIEN

NO STRIKING / DIFFICULT STRIKING

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ☑ Electrode used or polluted ☑ No striking high frequency(if H.F. mode) ☑ No protective gas | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Check the electrode's sharpening ☞ Check F1 fuse of H.F. board <p>Check :</p> <ul style="list-style-type: none"> ☞ The gas inlet at the power source ☞ The torch connection |
|---|--|

POOR WELDING PROPERTIES

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ☑ Poor electrode polarity ☑ Poorly-adapted welding parameters ☑ Faulty manipulation of encoders on front panel | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Correct the polarity by taking account of the manufacturer's instructions ☞ Check the welding cycle adjustments ☞ Press "memorisation" button to call up the setting in memories |
|--|--|

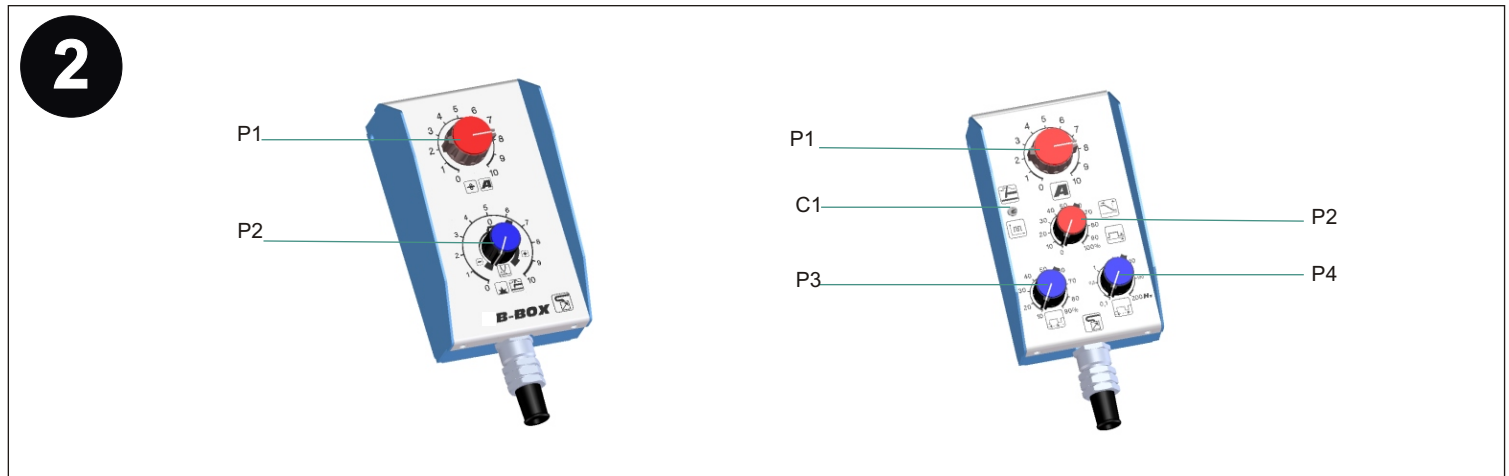
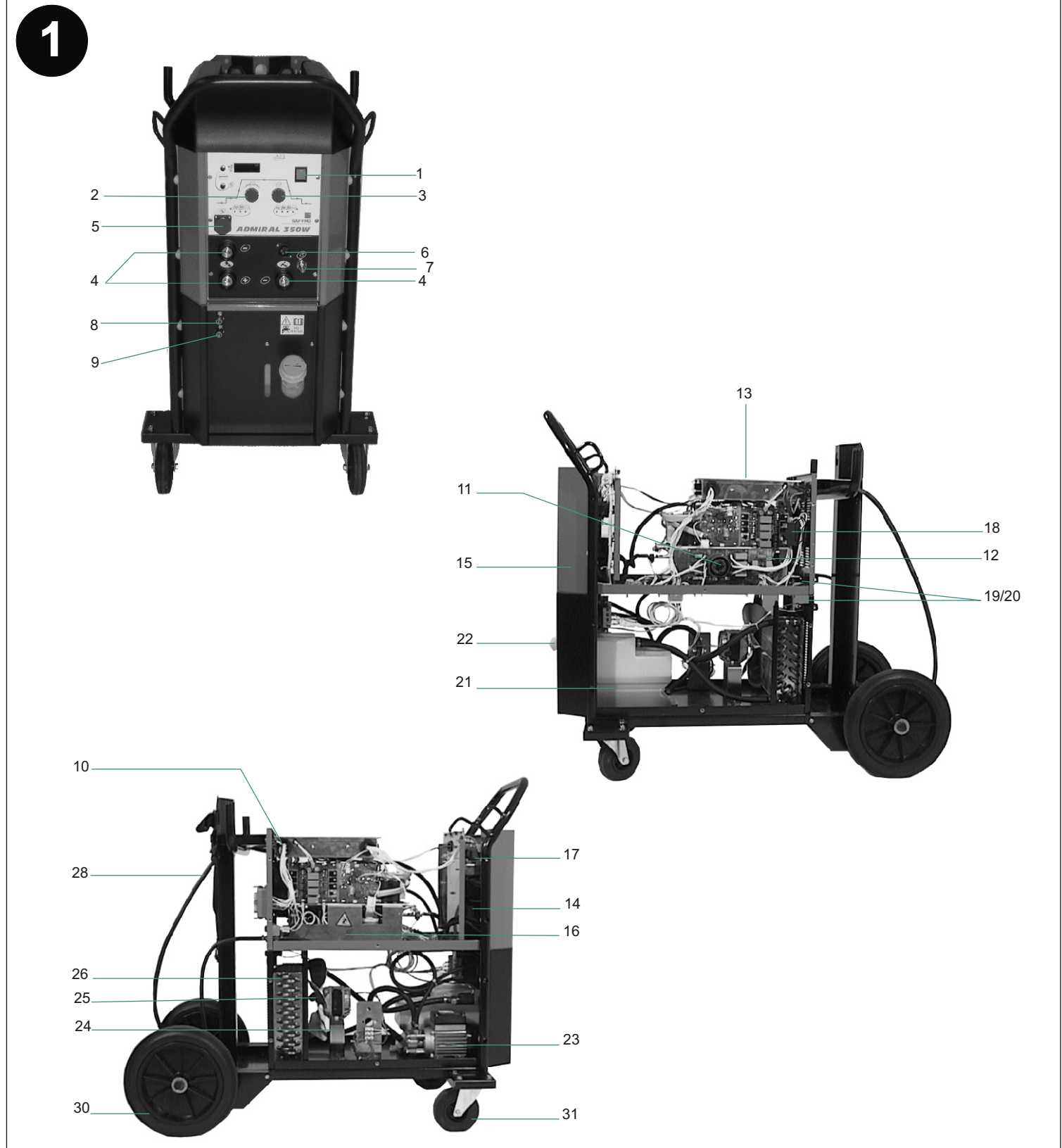
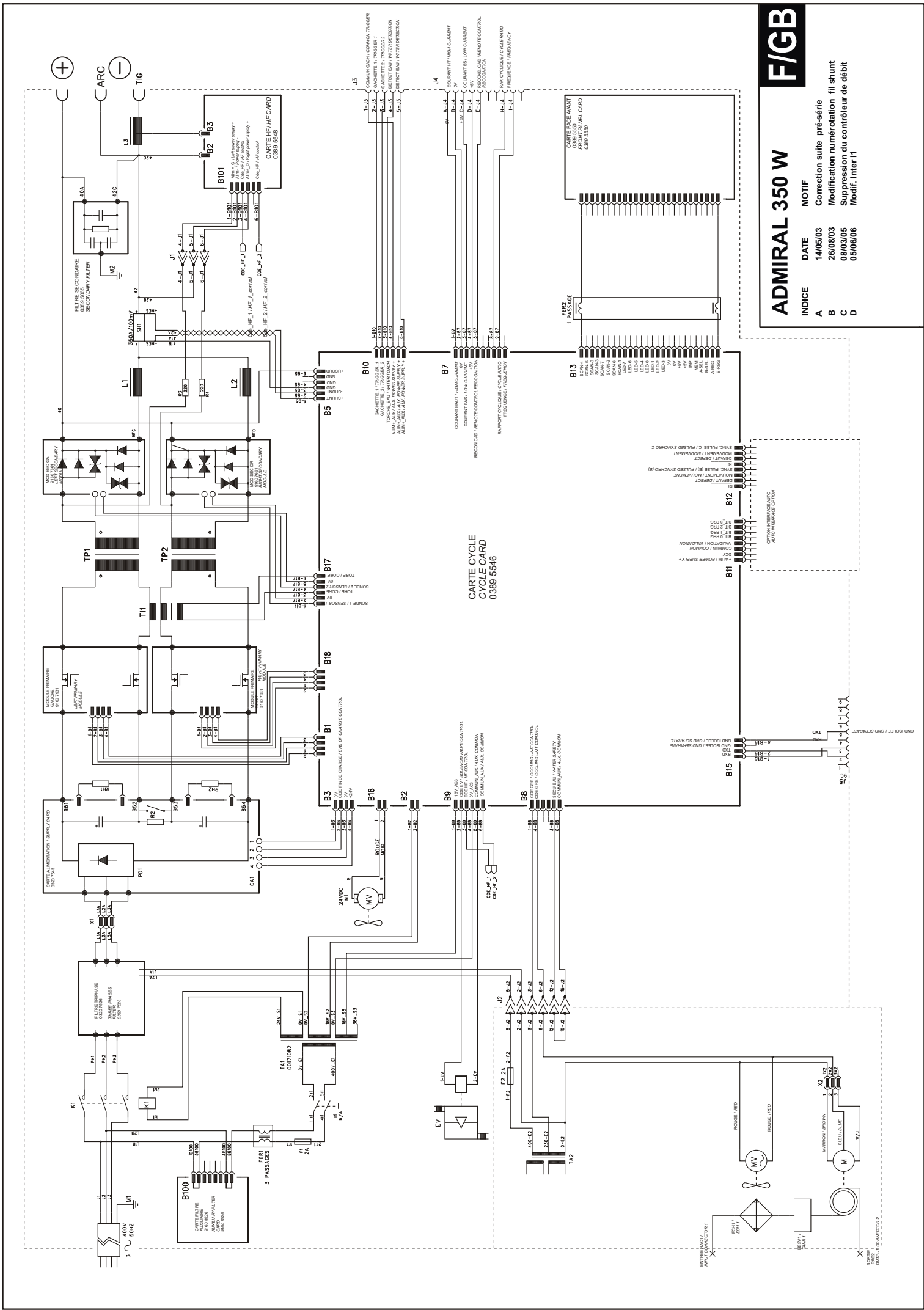
For any servicing operations internal to the power-source outside the points mentioned previously : CALL IN A TECHNICIAN

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES



F		GB
3 PASSAGES		3 RUNS
ALIMENTATION		POWER SUPPLY
BLEU		BLUE
CARTE ALIMENTATION		SUPPLY CARD
CARTE CYCLE		CYCLE CARD
CARTE FACE AVANT		FRONT PANEL CARD
CARTE FILTRE AUXILIAIRE		AUXILIARY FILTER CARD
COMMANDE EV		SOLENOID VALVE CONTROL
COMMANDE FIN DE CHARGE		END OF CHARGE CONTROL
COMMANDE GRE		COOLING UNIT CONTROL
COMMANDE HF		HF CONTROL
COMMUN AUXILIAIRE		AUXILIARY COMMUN
CONSIGNE		SETTING
COURANT BAS		LOW CURRENT
COURANT HAUT		HIGH CURRENT
DEFAULT		DEFECT
ENTREE RACCORD 1		INPUT CONNECTOR
FILTRE SECONDAIRE		SECONDARY FILTER
FILTRE TRIPHASE		THREE PHASES FILTER
FREQUENCE		FREQUENCY
GACHETTE		TRIGGER
GND ISOLEE		GND SEPARATE
MARRON		BROWN
MASSE		EARTH
MODULE PRIMAIRE GAUCHE		LEFT PRIMARY MODULE
MODULE PRIMAIRE DROIT		RIGHT PRIMARY MODULE
MODULE SECONDAIRE GAUCHE		LEFT SECONDARY MODULE
MODULE SECONDAIRE DROIT		RIGHT SECONDARY MODULE
MOUVEMENT		MOVEMENT
NOIR		BLACK
RAPPORT CYCLIQUE		CYCLE RATIO
RECONNAISSANCE CAD		REMOTE CONTROL RECOGNITION
RESERVOIR		TANK
ROUGE		RED
SECURITE EAU		WATER SAFETY
SONDE		SENSOR
SORTIE RACCORD		OUTPUT CONNECTOR
SYNC. PULSE		PULSED SYNCHRO
TORCHE EAU		WATER TORCH



Fabricant / Adresse :
Manufacturer / Address :
Fabrikant / Adres :
Hersteller / Adresse :
Fabricante / Dirección :
Fabricante / Enderego :
Fabbicante / Indirizzo :
Fabrikant / Adresse :
Fabrikant / Adress :

SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE
Unité Matériels
BP 359
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX
FRANCE

F

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type ADMIRAL 350W
Numéro W000263715
est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réf dérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

GB

Hereby states that the manual welding generator
Type ADMIRAL 350W
Number W000263715
conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 73/23/EEC), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/EEC) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réf dérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type ADMIRAL 350W
Nummer W000263715
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/EEG), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Réf dérivées».

Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

D

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ ADMIRAL 350W
Nummer W000263715
den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 73/23), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 89/336) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

E

Declaro, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo ADMIRAL 350W
Número W000263715
es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declaro, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réf dérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

P

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual

Tipo ADMIRAL 350W

Número W000263715

está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 73/23/CEE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) e com as legislações nacionais que a transpõem, e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Référévées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

I

Dichiaro qui di seguito che il generatore di saldatura manuale

Tipo ADMIRAL 350W

Numero W000263715

è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), è CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Référévées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

DK

Erklærer hermed, at generatoren til manuel svejsning

Type ADMIRAL 350W

Nummer W000263715

er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i lavspændingsdirektivet (Direktiv 73/23/EØF), EMC-direktivet (Direktiv 89/336/EØF) samt gældende national lovgivning på området ; og erklærer samtidig, at maskinen er fremstillet i henhold til normerne :

- EN 60 974-1 "Sikkerhedsregler for elektrisk svejsmateriel. Del 1: Svejsestrømkilder."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) Produktnorm for elektrosveldststyr."

Denne erklæring gælder ligeledes andre versioner af maskinen, som er afledt af nærværende model, og anført nedenfor med de angivne referencer : «Référévées».

Denne EU godkendelsesattest garanterer, at det leverede materiel overholder den nugældende lovgivning, såfremt det anvendes i overensstemmelse med de vedlagte instruktioner. Enhver ændring eller montage af materiellet, som afviger fra instruktionerne, vil ophæve vor godkendelses gyldighed. Derfor anbefales det at henvende sig til fabrikanten, hvis man ønsker at foretage eventuelle ændringer. Såfremt dette ikke er muligt, skal firmaet som udfører ændringerne udstede en ny godkendelsesattest. I så tilfælde er vi ikke på nogen måde ansvarlige for den nye attest. Dette dokument skal overdrages til den tekniske afdeling eller indkøbsafdelingen og bør arkiveres.

S

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning

Typ ADMIRAL 350W

Nummer W000263715

tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 73/23/EEG) samt direktivet CEM (direktiv 89/336/EEG och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företaget som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy

Typu ADMIRAL 350W

Numer W000263715

jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 73/23/CEE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 89/336/CEE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczam, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual

Tip ADMIRAL 350W

Număr W000263715

este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 73/23/CEE), cu Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) precum și cu legislația națională care le transpun; și declară printre altele că normele

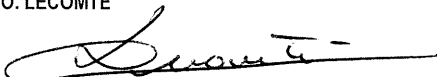
- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. sudură."
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetă (CEM). Normă de produs pt. echipamentul de sudură prin arc electric."

au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. tehnic sau serviciului Dvs. de achiziții, în scopul arhivării.

Pont Ste Maxence, 31/03/2006

O. LECOMTE



Directeur Unité Matériels / Equipment Unit Manager
 Directeur Afdeling Materieel / Leiter der Material-Einheit
 Director Unidad Equipos / Director Unidad Materiais
 Direttore Unità Materiali / Direktör for Maskinafdelingen
 Direktör för Unité Matériels